

Work Order ID 107870

107870

Page 1

October-04-13 1:23:09 PM

Item ID: D6004-115

Accept

N900040100

Setup Start *NS1*

Revision ID:

Stop *NS2*

Item Name: Crosstube Material

36

Start Date: 10/04/13 Start Qty: 30.00

30

Cust Item ID:

Required Date: 12/15/14 Req'd Qty: 30.00

30

Customer:

Reference:

Run Start *NR1*

Approvals: Process Plan: MLS

Date: 13-10-04

Tooling:

Date:

Stop *NR2*

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D6004	Rev A

100 0.00

100

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O 21670

Q 13/10/10 36

- a) Extrude as per Dwg D6004
- b) Material: 7075-T6/T6511 (WW-T-700/7 or QQ-A-225/9or QQ-A-200/11)
- seamless aluminum tube
- c) Minimum ultimate tensile strength = 77 ksi
- d) Minimum tensile yield strenght=66 ksi

e) Material certification is required

EXTREME CARE MUST BE TAKEN TO PROTECT THE OUTSIDE SURFACE OF THE TUBE. THE OUTSIDE SURFACE MUST BE SMOOTH AND FREE FROM SURFACE DEFECTS SUCH AS SCRATCHES, NICKS, OR DENTS.

MUST BE WELL PACKAGE, IF NOT IT WILL BE REFUSE

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

DQA: _____ Date: _____

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____				DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Work Order Update ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 20%;">Skid-tube ☐</td> <td style="width: 20%;">Crosstube ☐</td> <td style="width: 20%;">Water Jet ☐</td> <td style="width: 20%;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																								
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																								
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																								
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																									
Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector																		
Doc/Data ☐																											
Equip/Tooling ☐																											
Operator ☐																											
Material ☐																											
Setup ☐																											
Other ☐																											
Process ☐																											
Supplier ☐																											
Training ☐																											
Unapproved ☐																											
FAULT CATEGORY																											
Landing Gear ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric to O/S ☐ Cracks ☐ Crushed/Crimped ☐ Cuffs ☐ Heat Treat ☐ Inspection Strip in Tube ☐ Ripples in Bend ☐ Torque Waves in Extrusion ☐ Turning Sequence ☐ Wave/Twist in Tube			General ☐ Bend ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damaged ☐ Burrs ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Drill Holes ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Folio			☐ Grain ☐ Hardware ☐ Inspection Incomplete ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Maintenance ☐ Mislabeled ☐ Misread ☐ Offset ☐ Out of Calibration ☐ Out of Sequence ☐ Outside Dimensions			☐ Ovalized ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Positioned Wrong ☐ Power Loss/Surge		☐ Pressure/Forced ☐ Temperature/Cure ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Other																

Work Order ID 107870

107870

Page 2

October-04-13 1:23:09 PM

Item ID: D6004-115 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
 Revision ID: Stop ***NS2***
 Item Name: Crosstube Material
 Start Date: 10/04/13 Start Qty: 30.00 ***30*** Cust Item ID:
 Required Date: 12/15/14 Req'd Qty: 30.00 ***30*** Customer:
 Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
 QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
110									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging	Ensure material certification is attached								
120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
120									
QC	Memo	0.00							
Quality Control	Ensure Material certification comply to Dwg D6004								
130	Chemical Conversion Coat per QSI005 4.1	0.00							
130									
HandFinish	Memo	0.00							
Hand Finishing									

33X. 8/14-12-15

(33) 15-03-19 DAS 9-88

DAS 9-88

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

DQA: _____ Date: _____

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Work Order Update ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;"> Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ </td> <td style="width: 33%;"> Crosstube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ </td> <td style="width: 33%;"> Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ </td> <td style="width: 33%;"> Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐ </td> </tr> </table>	Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐	Crosstube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐	Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐	Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐
Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐	Crosstube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐	Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐	Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐			

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Operator									
Material									
Setup									
Other									
Process									
Supplier									
Training									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear	General	Other
☐ Bending	☐ Bend	☐ Grain
☐ Centre Not Concentric to O/S	☐ BOM/Route	☐ Hardware
☐ Cracks	☐ Broken/Damaged	☐ Inspection Incomplete
☐ Crushed/Crimped	☐ Burrs	☐ Instructions Incomplete/Unclear
☐ Cuffs	☐ Contamination	☐ Maintenance
☐ Heat Treat	☐ Countersink	☐ Mislabeled
☐ Inspection Strip in Tube	☐ Cut Too Short	☐ Misread
☐ Ripples in Bend	☐ Drill Holes	☐ Offset
☐ Torque Waves in Extrusion	☐ Drawing	☐ Out of Calibration
☐ Turning Sequence	☐ Finish	☐ Out of Sequence
☐ Wave/Twist in Tube	☐ Folio	☐ Outside Dimensions
		☐ Ovalized
		☐ Over/Under tolerance
		☐ Part Incorrect
		☐ Part Lost/Missing
		☐ Part Moved
		☐ Positioned Wrong
		☐ Power Loss/Surge
		☐ Pressure/Forced
		☐ Temperature/Cure
		☐ Weld
		☐ Wrong Stock Pulled
		☐ Other

Work Order ID 107870

107870

Page 3

October-04-13 1:23:09 PM

Item ID: D6004-115

Accept

N900040100

Setup Start *NS1*

Revision ID:

Stop *NS2*

Item Name: Crosstube Material

Start Date: 10/04/13 Start Qty: 30.00 *30*

Cust Item ID:

Required Date: 12/15/14 Req'd Qty: 30.00 *30*

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:

Run Start *NR1*

QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Stop *NR2*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
140	Identify as per dwg & Stock Location: <i>L/C</i>	0.00							
140									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
150	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
150									
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

33 *φ* *mmml*
15/03/21
MLJ 1503-23
mf
15-3-23

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

DQA: _____ Date: _____

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Work Order Update ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube ☐</td> <td>Crosstube ☐</td> <td>Water Jet ☐</td> <td>Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐															
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐															
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐															
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Operator									
Material									
Setup									
Other									
Process									
Supplier									
Training									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear	General	Other
☐ Bending	☐ Bend	☐ Grain
☐ Centre Not Concentric to O/S	☐ BOM/Route	☐ Hardware
☐ Cracks	☐ Broken/Damaged	☐ Inspection Incomplete
☐ Crushed/Crimped	☐ Burrs	☐ Instructions Incomplete/Unclear
☐ Cuffs	☐ Contamination	☐ Maintenance
☐ Heat Treat	☐ Countersink	☐ Mislabeled
☐ Inspection Strip in Tube	☐ Cut Too Short	☐ Misread
☐ Ripples in Bend	☐ Drill Holes	☐ Offset
☐ Torque Waves in Extrusion	☐ Drawing	☐ Out of Calibration
☐ Turning Sequence	☐ Finish	☐ Out of Sequence
☐ Wave/Twist in Tube	☐ Folio	☐ Outside Dimensions
		☐ Ovalized
		☐ Over/Under tolerance
		☐ Part Incorrect
		☐ Part Lost/Missing
		☐ Part Moved
		☐ Positioned Wrong
		☐ Power Loss/Surge
		☐ Pressure/Forced
		☐ Temperature/Cure
		☐ Weld
		☐ Wrong Stock Pulled
		☐ Other

Picklist Print

October-04-13 1:23:12 PM

Page 1

Work Order ID: 107870

107870

Parent Item: D6004-115

D6004-115

Parent Item Name: Crosstube Material

Start Date: 10/04/13

Required Date: 12/15/14

Start Qty: 30.00

Required Qty: 30.00

Comments: IPP Rev:B 00.12.15 Added: Issue P/O EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

D6004-115P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

D6004-115P

**

Crosstube Material

30 34
34 SP15-03-24.

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

DQA: _____ Date: _____

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Work Order Update ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube ☐</td> <td>Crosstube ☐</td> <td>Water Jet ☐</td> <td>Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐	
Skid-tube ☐	Crosstube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐															
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐															
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐															
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Doc/Data ☐									
Equip/Tooling ☐									
Operator ☐									
Material ☐									
Setup ☐									
Other ☐									
Process ☐									
Supplier ☐									
Training ☐									
Unapproved ☐									

FAULT CATEGORY

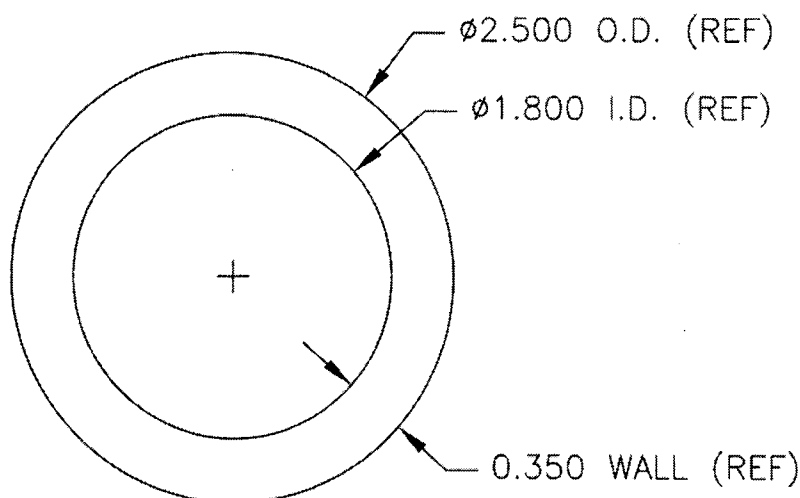
Landing Gear	General	Other
☐ Bending	☐ Bend	☐ Grain
☐ Centre Not Concentric to O/S	☐ BOM/Route	☐ Hardware
☐ Cracks	☐ Broken/Damaged	☐ Inspection Incomplete
☐ Crushed/Crimped	☐ Burrs	☐ Instructions Incomplete/Unclear
☐ Cuffs	☐ Contamination	☐ Maintenance
☐ Heat Treat	☐ Countersink	☐ Mislabeled
☐ Inspection Strip in Tube	☐ Cut Too Short	☐ Misread
☐ Ripples in Bend	☐ Drill Holes	☐ Offset
☐ Torque Waves in Extrusion	☐ Drawing	☐ Out of Calibration
☐ Turning Sequence	☐ Finish	☐ Out of Sequence
☐ Wave/Twist in Tube	☐ Folio	☐ Outside Dimensions
		☐ Ovalized
		☐ Over/Under tolerance
		☐ Part Incorrect
		☐ Part Lost/Missing
		☐ Part Moved
		☐ Positioned Wrong
		☐ Power Loss/Surge
		☐ Pressure/Forced
		☐ Temperature/Cure
		☐ Weld
		☐ Wrong Stock Pulled
		☐ Other



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>#</i>	DRAWING NO. D6004	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 00.11.22		TITLE CROSSTUBE MATERIAL	SCALE 1:1
A	00.11.22	NEW ISSUE	

SPECIFICATION CONTROL DRAWING

RELEASED
00.11.24 *#*



NOTES

- 1) D6004-XXX CROSSTUBE
LENGTH

WHERE XXX IS LENGTH IN INCHES
EG. 115" LONG TUBE: D6004-115

107870 MGS
13-10-04

- 2) MATERIAL: 2.500 OD x 0.350 WALL 7075-T6/T6511 (WW-T-700/7 OR QQ-A-225/9 OR QQ-A-200/11) SEAMLESS ALUMINUM TUBE.
MINIMUM ULTIMATE TENSILE STRENGTH = 77 ksi
MINIMUM YIELD TENSILE STRENGTH = 66 ksi
- 3) TOLERANCES ARE PER ASTM B210 AS FOLLOWS:
O.D.: ± 0.006 MEAN (± 0.012 INCLUDING OVALITY)
WALL: ± 0.015 MEAN (± 0.035 INCLUDING ECCENTRICITY)
LENGTH: XXX $+0.125/-0.000$
STRAIGHTNESS: 0.010" DEVIATION / 12" LENGTH
- 4) EXTREME CARE MUST BE TAKEN TO PROTECT THE OUTSIDE SURFACE OF THE TUBE. THE OUTSIDE SURFACE MUST BE SMOOTH AND FREE FROM SURFACE DEFECTS SUCH AS SCRATCHES, NICKS, OR DENTS. DEFECTS UP TO 0.005" MAY BE BLENDED OUT LONGITUDINALLY. CIRCUMFERENTIAL GRIND MARKS ARE UNACCEPTABLE.
- 5) CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1

Copyright © 2000 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

delivery note

84840

page: 2
date: 11.11.2014
customer: 40980

Packing: seaworthy wooden cases
number of packages: 1
number of pieces: 30

item	quantity	unit	net kgs
1600	33,000	PC	

AWU article: 35314 / Tariff no. 76082081

Customer article: D6004-115 2.500 X 0.350 X 115 / cust. drwg.

product: Tubes / seamless extruded / EN AW-7075 / round

condition: T 6511 / AMS-QQ-A-200/11

outer diameter:	2,500 INCH Tol.	+0,012	-0,012
tol. for mean OD		+0,006	-0,006
inner diameter:	1,800 INCH		
wall thickness:	0,350 INCH Tol.	+0,035	-0,035
fixed length	115,000 INCH Tol.	+0,125	

inspection cert. acc. to EN10204/3.1 / RM 531 / Rp0,2: 455

straightness 0,01 INCH / 1 FEET / RMS outer 25

tol. on quantity +10 % -10 % / scurfed

2.500" OD 0.350" Wall, 115" lengths

Part Number D6004-115 crosstube

Surface Finish max. RMS 25

Tolerances per ASTM B210 / your drawing D6004

Tubes protected with corrosion protective oil

Tubes line marked

Packing: seaworthy wooden cases
number of packages: 1
number of pieces: 33

Terms of payment: 30 days after date of delivery
terms of delivery: DDP(Delivered,Duty,Paid)

weight:	gross	1124,000	net	909,000
Packstücke	2			

customer address:

DART AEROSPACE LTD.
1270 Aberdeen Street
HAWKESBURY ON K6A 1K7
Canada

- Allgemeine Lieferungs- und Zahlungsbedingungen -
(nur kaufmännischer Verkehr)

the 1990s, the number of people in the United States who are aged 65 and older has increased by 25% (U.S. Census Bureau, 1997). The number of people aged 65 and older is projected to increase by 50% by the year 2020 (U.S. Census Bureau, 1997). The number of people aged 65 and older is projected to increase by 50% by the year 2020 (U.S. Census Bureau, 1997). The number of people aged 65 and older is projected to increase by 50% by the year 2020 (U.S. Census Bureau, 1997).

[illegible][illegible]

the β phase of the polymer. The β phase is the more ordered phase and is characterized by a higher density and a higher melting point than the α phase. The β phase is the more stable phase and is the one that is most commonly observed in nature. The α phase is the less ordered phase and is characterized by a lower density and a lower melting point than the β phase. The α phase is the less stable phase and is the one that is most commonly observed in nature.

[illegible]

1949. 1950. 1951. 1952. 1953. 1954. 1955. 1956. 1957. 1958. 1959. 1960. 1961. 1962. 1963. 1964. 1965. 1966. 1967. 1968. 1969. 1970. 1971. 1972. 1973. 1974. 1975. 1976. 1977. 1978. 1979. 1980. 1981. 1982. 1983. 1984. 1985. 1986. 1987. 1988. 1989. 1990. 1991. 1992. 1993. 1994. 1995. 1996. 1997. 1998. 1999. 2000. 2001. 2002. 2003. 2004. 2005. 2006. 2007. 2008. 2009. 2010. 2011. 2012. 2013. 2014. 2015. 2016. 2017. 2018. 2019. 2020. 2021. 2022. 2023. 2024. 2025. 2026. 2027. 2028. 2029. 2030. 2031. 2032. 2033. 2034. 2035. 2036. 2037. 2038. 2039. 2040. 2041. 2042. 2043. 2044. 2045. 2046. 2047. 2048. 2049. 2050. 2051. 2052. 2053. 2054. 2055. 2056. 2057. 2058. 2059. 2060. 2061. 2062. 2063. 2064. 2065. 2066. 2067. 2068. 2069. 2070. 2071. 2072. 2073. 2074. 2075. 2076. 2077. 2078. 2079. 2080. 2081. 2082. 2083. 2084. 2085. 2086. 2087. 2088. 2089. 2090. 2091. 2092. 2093. 2094. 2095. 2096. 2097. 2098. 2099. 2100. 2101. 2102. 2103. 2104. 2105. 2106. 2107. 2108. 2109. 2110. 2111. 2112. 2113. 2114. 2115. 2116. 2117. 2118. 2119. 2120. 2121. 2122. 2123. 2124. 2125. 2126. 2127. 2128. 2129. 2130. 2131. 2132. 2133. 2134. 2135. 2136. 2137. 2138. 2139. 2140. 2141. 2142. 2143. 2144. 2145. 2146. 2147. 2148. 2149. 2150. 2151. 2152. 2153. 2154. 2155. 2156. 2157. 2158. 2159. 2160. 2161. 2162. 2163. 2164. 2165. 2166. 2167. 2168. 2169. 2170. 2171. 2172. 2173. 2174. 2175. 2176. 2177. 2178. 2179. 2180. 2181. 2182. 2183. 2184. 2185. 2186. 2187. 2188. 2189. 2190. 2191. 2192. 2193. 2194. 2195. 2196. 2197. 2198. 2199. 2200. 2201. 2202. 2203. 2204. 2205. 2206. 2207. 2208. 2209. 2210. 2211. 2212. 2213. 2214. 2215. 2216. 2217. 2218. 2219. 2220. 2221. 2222. 2223. 2224. 2225. 2226. 2227. 2228. 2229. 2230. 2231. 2232. 2233. 2234. 2235. 2236. 2237. 2238. 2239. 2240. 2241. 2242. 2243. 2244. 2245. 2246. 2247. 2248. 2249. 2250. 2251. 2252. 2253. 2254. 2255. 2256. 2257. 2258. 2259. 2260. 2261. 2262. 2263. 2264. 2265. 2266. 2267. 2268. 2269. 2270. 2271. 2272. 2273. 2274. 2275. 2276. 2277. 2278. 2279. 2280. 2281. 2282. 2283. 2284. 2285. 2286. 2287. 2288. 2289. 2290. 2291. 2292. 2293. 2294. 2295. 2296. 2297. 2298. 2299. 2300. 2301. 2302. 2303. 2304. 2305. 2306. 2307. 2308. 2309. 2310. 2311. 2312. 2313. 2314. 2315. 2316. 2317. 2318. 2319. 2320. 2321. 2322. 2323. 2324. 2325. 2326. 2327. 2328. 2329. 2330. 2331. 2332. 2333. 2334. 2335. 2336. 2337. 2338. 2339. 2340. 2341. 2342. 2343. 2344. 2345. 2346. 2347. 2348. 2349. 2350. 2351. 2352. 2353. 2354. 2355. 2356. 2357. 2358. 2359. 2360. 2361. 2362. 2363. 2364. 2365. 2366. 2367. 2368. 2369. 2370. 2371. 2372. 2373. 2374. 2375. 2376. 2377. 2378. 2379. 2380. 2381. 2382. 2383. 2384. 2385. 2386. 2387. 2388. 2389. 2390. 2391. 2392. 2393. 2394. 2395. 2396. 2397. 2398. 2399. 2400. 2401. 2402. 2403. 2404. 2405. 2406. 2407. 2408. 2409. 2410. 2411. 2412. 2413. 2414. 2415. 2416. 2417. 2418. 2419. 2420. 2421. 2422. 2423. 2424. 2425. 2426. 2427. 2428. 2429. 2430. 2431. 2432. 2433. 2434. 2435. 2436. 2437. 2438. 2439. 2440. 2441. 2442. 2443. 2444. 2445. 2446. 2447. 2448. 2449. 2450. 2451. 2452. 2453. 2454. 2455. 2456. 2457. 2458. 2459. 2460. 2461. 2462. 2463. 2464. 2465. 2466. 2467. 2468. 2469. 2470. 2471. 2472. 2473. 2474. 2475. 2476. 2477. 2478. 2479. 2480. 2481. 2482. 2483. 2484. 2485. 2486. 2487. 2488. 2489. 2490. 2491. 2492. 2493. 2494. 2495. 2496. 2497. 2498. 2499. 2500. 2501. 2502. 2503. 2504. 2505. 2506. 2507. 2508. 2509. 2510. 2511. 2512. 2513. 2514. 2515. 2516. 2517. 2518. 2519. 2520. 2521. 2522. 2523. 2524. 2525. 2526. 2527. 2528. 2529. 2530. 2531. 2532. 2533. 2534. 2535. 2536. 2537. 2538. 2539. 2540. 2541. 2542. 2543. 2544. 2545. 2546. 2547. 2548. 2549. 2550. 2551. 2552. 2553. 2554. 2555. 2556. 2557. 2558. 2559. 2560. 2561. 2562. 2563. 2564. 2565. 2566. 2567. 2568. 2569. 2570. 2571. 2572. 2573. 2574. 2575. 2576. 2577. 2578. 2579. 2580. 2581. 2582. 2583. 2584. 2585. 2586. 2587. 2588. 2589. 2590. 2591. 2592. 2593. 2594. 2595. 2596. 2597. 2598. 2599. 2600. 2601. 2602. 2603. 2604. 2605. 2606. 2607. 2608. 2609. 2610. 2611. 2612. 2613. 2614. 2615. 2616. 2617. 2618. 2619. 2620. 2621. 2622. 2623. 2624. 2625. 2626. 2627. 2628. 2629. 2630. 26

Stammesgeschichte, die sich durch die Analyse von Rhesus-
faktoren und von Blutgruppen feststellen lässt, und die sich
auf die Zeit vor der Entstehung der Hominiden bezieht. Die Schöpfung
des Menschen wird als ein Prozess betrachtet, der sich über
eine lange Zeit erstreckt und der durch die Wirkung von
Umweltfaktoren und durch die Wirkung von genetischen
Faktoren bestimmt wird. Die Schöpfung des Menschen wird
als ein Prozess betrachtet, der sich über eine lange Zeit
erstreckt und der durch die Wirkung von Umweltfaktoren
und durch die Wirkung von genetischen Faktoren bestimmt
wird. Die Schöpfung des Menschen wird als ein Prozess
betrachtet, der sich über eine lange Zeit erstreckt und
der durch die Wirkung von Umweltfaktoren und durch
die Wirkung von genetischen Faktoren bestimmt wird.

Barbara, the wife of the author, is a former Miss. and Miss. of the state of Mississippi. She is a member of the Mississippi State Bar and the Mississippi State Bar Association. She is also a member of the Mississippi State Bar Association and the Mississippi State Bar Association. She is also a member of the Mississippi State Bar Association and the Mississippi State Bar Association.

„Diejenigen, die gegen das Zensurverbot kämpfen, springen auf die Idee, die Post als Überwachungsorgan zu beschuldigen. Ich finde das sehr unglücklich, weil die Post als Überwachungsorgan nicht existiert.“

[illegible][illegible]

Als Ergebnis der Befragungsergebnisse ist die folgende Tabelle zu sehen. Die Tabelle zeigt die Häufigkeit der Antworten.

Als Teil der Statistik werden auch die Mittelwerte und die Standardabweichungen der Antworten und die Varianz und die Kovarianz der Merkmale berechnet. Die Ergebnisse sind in der folgenden Tabelle dargestellt.

Die erste Gruppe ist die Gruppe der "Kleinrentner", die eine monatliche Rente von bis zu 100 Euro erhalten. Diese Gruppe ist die größte und umfasst die meisten Rentner. Die zweite Gruppe ist die Gruppe der "Mittleren Rentner", die eine monatliche Rente von 100 bis 200 Euro erhalten. Diese Gruppe ist etwas kleiner als die erste Gruppe. Die dritte Gruppe ist die Gruppe der "Großen Rentner", die eine monatliche Rente von mehr als 200 Euro erhalten. Diese Gruppe ist die kleinste und umfasst die wenigsten Rentner.

[illegible]

Wird der gegebene Vordruck nicht als "Wasser- und Gasleitung" des Besitzers berechnigt, dessen Lage zu bestimmen und auf die Höhe der vorbestimmten Werte eines Richtmaßes auf die künftige Haupt- und/oder Nebenabzweigleitung bis zur Benutzung vorläufige, sich zusehends sowie die Weiterabzweigung der unter Eigentumsveränderung stehende Werte zu bestimmen.

Der Lieferant, der das Geschäft als Eigentümer an den ihm gelieferten Waren
sowohl als auch als Käufer, den Besteller, gegen den das Geschäft als
Zurückzahlungsfaktura aus der Geschäftserhebung gegen den Besteller
in den meisten Fällen ausfällt, hat die Bestimmung der zugehörigen Lage-
rung und Kennzeichnung der Lieferungen im Geschäft zu treffen. Was
den Inhalt einer etwaigen Bestellung und die Verantwortung für die Besteller für
den Lieferant vor sich hat, für diesen daraus resultierenden Schaden
he

Somit gemäÙ § 23 Abs. 1 S. 1 BGB ist der Käufer berechtigt, die Zerstörung aus dem Kauf und die Rechte aus dem Eigentumswandel und die Rücktritts vom Vertrag geltend zu machen.

de l'Etat et de l'enseignement des sciences de la Terre. L'Institut
Museum de l'Etat de l'enseignement des sciences de la Terre
de l'Etat de l'enseignement des sciences de la Terre de l'Etat
de l'Etat de l'enseignement des sciences de la Terre de l'Etat
de l'Etat de l'enseignement des sciences de la Terre de l'Etat

126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1100 1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 111

Der beste erste Schritt ist eine gründliche Analyse der Situation. Ein Unternehmen sollte sich fragen, welche Bereiche der Organisation am stärksten von den Auswirkungen der Pandemie betroffen sind. Dies kann die Produktion, den Vertrieb oder den Kundendienst sein. Sobald die betroffenen Bereiche identifiziert sind, kann das Unternehmen Maßnahmen ergreifen, um die Auswirkungen zu mindern. Dies kann die Umstellung auf Remote-Arbeit, die Reduzierung der Produktion oder die Erhöhung der Flexibilität bei den Lieferzeiten sein.

[illegible]

Some of the best ways to get the most out of your computer are to use the Internet and e-mail. The Internet is a vast network of computers that are connected together. You can use the Internet to find information, communicate with others, and much more. E-mail is a way to send messages to other people. It is fast and easy to use. Both the Internet and e-mail are great tools for staying connected and getting the most out of your computer.

De acordo com o artigo 10º, inciso III, da Lei nº 10.406/2002 (Código de Processo Civil), o juiz deve fundamentar suas decisões, sob pena de nulidade, podendo a parte interessada impugnar a decisão fundamentada, conforme o artigo 475, inciso V, do mesmo diploma legal.

Die Zirkulation der *Chlamydomonas* in der Bucht von Chesapeake, Maryland, wurde von 1967 bis 1970 untersucht. Die Zirkulation wurde durch die Analyse von Proben, die in verschiedenen Tiefen und an verschiedenen Stellen der Bucht entnommen wurden, bestimmt. Die Zirkulation wurde in drei Hauptperioden unterteilt: Frühling, Sommer und Herbst. Die Zirkulation wurde in drei Hauptperioden unterteilt: Frühling, Sommer und Herbst.

Wiederholungsfragen zu jedem Lerngegenstand des Lernplans sowie die Bearbeitung der Aufgabenblätter sind mit einem gewissen Grad an Flexibilität verbunden. Sie werden in der Regel in der ersten oder zweiten Unterrichtsstunde bearbeitet. Sollten sich bei der Bearbeitung von Aufgabenstellungen Fragen ergeben, werden diese im Rahmen der Hausaufgaben, Klausuren oder Lerngespräche mit dem jeweiligen Lehrer oder der jeweiligen Lehrkraft erörtert.

1988-1990: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 1990-1992: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 1992-1994: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 1994-1996: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 1996-1998: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 1998-2000: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2000-2002: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2002-2004: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2004-2006: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2006-2008: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2008-2010: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2010-2012: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2012-2014: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2014-2016: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2016-2018: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2018-2020: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2020-2022: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2022-2024: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2024-2026: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2026-2028: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*
 2028-2030: *Lehrstuhl für Betriebswirtschaftslehre, Fachbereich Wirtschaftswissenschaften, Universität Bonn*

[illegible]

Erst durch die in der ersten Stunde durchgeführte, gewöhnlich als „Klassengespräch“ bezeichnete, Phase der gemeinsamen Gesprächsarbeit, in der alle Schüler ihre eigenen Erfahrungen mit dem Thema „Glaubensfreiheit“ einbringen und sich gegenseitig unterstützen, wird die Lebenswirklichkeit der Schüler in Bezug auf das Thema „Glaubensfreiheit“ wiederholt. Durch diese Phase wird die Aufmerksamkeit der Schüler auf die eigene und die Lebenswirklichkeit der Gesprächspartnerinnen und Gesprächspartnerinnen in der ersten Stunde der Gesprächsarbeit nach der Schöpfungsgeschichte der Offenbarung des Paulus hingelenkt. In dieser Phase werden die Schüler aufgefordert, sich zu äußern und sich gegenseitig zu unterstützen. Die Schüler werden aufgefordert, sich gegenseitig zu unterstützen und sich gegenseitig zu unterstützen.

[illegible]

Sind diese beiden Aussagen nicht zusammengefasst als: „Der Staat ist ein Zusammenschluss von Gruppen, die sich gegenseitig in die Hand nehmen, um die Interessen der Gruppe zu verfolgen.“

delivery note

84840

page: 2
date: 11.11.2014
customer: 40980

Packing: seaworthy wooden cases
number of packages: 1
number of pieces: 30

| item | quantity | unit | net kgs |
|------|----------|------|---------|
| 1600 | 33,000 | PC | |

AWU article: 35314 / Tariff no. 76082081

Customer article: D6004-115 2.500 X 0.350 X 115 / cust. drwg.

product: Tubes / seamless extruded / EN AW-7075 / round

condition: T 6511 / AMS-QQ-A-200/11

| | | | |
|-----------------|-------------------|--------|--------|
| outer diameter: | 2,500 INCH Tol. | +0,012 | -0,012 |
| tol.for mean OD | | +0,006 | -0,006 |
| inner diameter: | 1,800 INCH | | |
| wall thickness: | 0,350 INCH Tol. | +0,035 | -0,035 |
| fixed length | 115,000 INCH Tol. | +0,125 | |

inspection cert.acc. to EN10204/3.1 / RM 531 / Rp0,2: 455

straightness 0,01 INCH / 1 FEET / RMS outer 25

tol. on quantity +10 % -10 % / scurfed

2.500" OD 0.350" Wall, 115" lengths

Part Number D6004-115 crosstube

Surface Finish max. RMS 25

Tolerances per ASTM B210 / your drawing D6004

Tubes protected with corrosion protective oil

Tubes line marked

Packing: seaworthy wooden cases
number of packages: 1
number of pieces: 33

Terms of payment: 30 days after date of delivery
terms of delivery: DDP(Delivered,Duty,Paid)

| | | | | |
|------------|-------|----------|-----|---------|
| weight: | gross | 1124,000 | net | 909,000 |
| Packstücke | 2 | | | |

customer address:

DART AEROSPACE LTD.
1270 Aberdeen Street
HAWKESBURY ON K6A 1K7
Kanada

ALUMINIUMWERK UNNA AG

- Allgemeine Lieferungs- und Zahlungsbedingungen - (nur kaufmännischer Verkehr)

1. Vertragsabschluß und Vertragsinhalt

Der Vertrag wird durch die Bestellung des Kunden und die Bestätigung des Lieferanten geschlossen.

Die Bestellung ist schriftlich zu stellen. Der Vertrag wird durch die Bestellung des Kunden und die Bestätigung des Lieferanten geschlossen.

Der Vertrag wird durch die Bestellung des Kunden und die Bestätigung des Lieferanten geschlossen.

Der Vertrag wird durch die Bestellung des Kunden und die Bestätigung des Lieferanten geschlossen.

2. Preise

Alle Preise sind netto, verstehen sich für die Lieferung der Ware zum Ort der Lieferung.

Die Preise sind für die Lieferung der Ware zum Ort der Lieferung.

Die Preise sind für die Lieferung der Ware zum Ort der Lieferung.

Die Preise sind für die Lieferung der Ware zum Ort der Lieferung.

Die Preise sind für die Lieferung der Ware zum Ort der Lieferung.

Die Preise sind für die Lieferung der Ware zum Ort der Lieferung.

3. Fracht und Verpackung

Die Fracht und die Verpackung sind für den Kunden zu zahlen.

4. Abnahme

Die Abnahme ist schriftlich zu bestätigen.

5. Gefahrtragung

Die Gefahr der Beschädigung oder Zerstörung der Ware trägt der Kunde.

Die Gefahr der Beschädigung oder Zerstörung der Ware trägt der Kunde.

6. Haftung für Mängel

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

Der Lieferant haftet für die Beschädigung oder Zerstörung der Ware.

8. Liefer-, Abnahme- und Abbrüfrien

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.

Die Lieferung ist schriftlich zu bestätigen.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

OUTSTANDING PO REPRINT

Purchase Order ID PO21670

Purchase Order Date 10/10/2013

PO Print Date 9/10/2014

Page Number 3 of 4

Order From : VU-ALU001
ALUMINIUMWERK UNNA AG
630 3033 SOUTH PARKER RD
AURORA, CO 80014
USA

Ship To: DART AEROSPACE LTD
1270
ABERD
EEN
HAWKE
SBURY,
ON
K6A
1K7
CANAD
A

| | | | |
|-----------------|-------------------|----------------|------------------|
| Contact Name | | Buyer | Chantal Lavoie |
| Vendor Phone | 303 755 5672 | Customer POID | |
| Vendor Fax | 303 755 5936 | Customer Tax # | 10127-2607 |
| Ship To Contact | | Terms | Wire |
| Ship To Phone | | Currency | USD |
| Ship Method | Contract Shipping | FOB | EXW - (Ex Works) |
| Ship Acct | | | |

| Line
Nbr | Item ID
Vendor Part Number
Line Comments
Delivery Comments | Description/
Mfg ID | Req Date/
Taxable | Req Qty | Extended
Price |
|-------------|---|------------------------|---------------------------------|---------------|-------------------|
| 12 | D6005-128P | Crosstube Material | 12/15/2014
Yes
12/15/2014 | 28.00
Each | \$14,644.00 |
| | AS PER DWG D6005 REV.B
B107873 | | | | |
| | Line Total: | | | | \$14,644.00 |
| 13 | D6004-115P | Crosstube Material | 12/15/2014
Yes
12/15/2014 | 36.00
Each | \$15,228.00 |
| | AS PER DWG D6004 REV. A
B107870 | | | | |
| | Line Total: | | | | \$15,228.00 |

338
8014-12-15

7/10/2014

Packinglist ALUnna AG

| | |
|-----------------|------------|
| ALUnna ref. no. | 51529/1600 |
| Customer PO. | PO. 21670 |
| Date: | 11.10.14 |

Boxmarking:

| |
|-------------------------------------|
| Dart Aerospace PO. 21670 D 6004-115 |
| Made in Germany |
| Dest. Hawkesbury Ont. Canada |

We hereby declare that the wooden packing material are totally free from bark and apparently

free from live plant pests

[illegible]

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 - DIN EN 10204:2005

Inspection Certificate 3.1 - DIN EN 10204:2005 / Certificat de Reception 3.1- DIN EN 10204:2005

Kunde: Dart Aerospace Ltd.
Client:

1270 Aberdeen Street
K6A1K7 Hawkesbury, ON Canada

Zeugnisnummer: 1439/14
Cert No. / No. du certificat:

Bestellnummer: PO21670
Order No. / No. de commande

Produkt: Rohre nahtlos gepresst
Product / Produit: Tubes seamless extruded

Auftrag: 51529/1600
Our Reference/Notre Reference:

Spezifikation: AMS - QQ - A - 200/11; -
Specification:

Werkstoff: 7075
Alloy/Alliage:

Zustand: T 6511
Temper/État

Abmessung 2,500 INCH x 1,800 INCH x 0,350 INCH x 115,000 INCH
Size / Dimension D6004-115

Kennzeichnung ALUnna - Cert No. 1439/14 - 7075-T6511 - Cast No. 2483 - AMS - QQ-A- 200/11 - 2.500" OD X 0.350" Wall - Heat Lot No. 1402199 -
Marking/Marquage: ALUnna Order Conf. No. 51529/1600-1 PO. 21670

Lieferung pcs. lbs
Delivered Material / Matériel délivré: 33 919 **Country of Manufacture: Germany**
Products are in accordance with applicable RoHS

1. Chemische Analyse Chemical Analysis / analyse chimique

| | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Pb | Zr | Bi | Sn | Na |
|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|
| Charge/ min. | | | 1,2 | | 2,1 | 0,18 | 5,1 | | | | | | |
| Cast No. max. | 0,40 | 0,50 | 2,0 | 0,30 | 2,9 | 0,28 | 6,1 | 0,20 | | | | | |
| 2483/14 | 0,125 | 0,213 | 1,645 | 0,083 | 2,434 | 0,200 | 5,630 | 0,053 | 0,003 | 0,0182 | 0,0001 | 0,0017 | 0,0001 |

Hydrogen content: 0,10 **ccm/100 g Al** Elements without indication < 0,01 % **country of melt manufacturer: Germany**

2. Mechanische Eigenschaften Mechanical Properties / Valeurs Mécaniques

| Anforderungen
Requirements | tensile
(Rm) ksi | yield
(Rp0,2) ksi | elongation
2" % | elongation
A % | Hardness
HB | Heat Lot No. |
|-------------------------------|---------------------|----------------------|--------------------|-------------------|----------------|--------------|
| | 81,0 | 73,0 | 7,0 | | | |
| 1 | 85,695 | 79,025 | 9,0 | | | 1402199 |
| 2 | 84,100 | 76,995 | 8,0 | | | |

RMS: outside 25 - max. 11,1 µ"

Ergebnis der Prüfungen: Es wird bestätigt, daß die Lieferung geprüft wurde und den Vereinbarungen bei der Bestellannahme entspricht

Test results: We confirm that the delivery has been tested and applies to the agreements made on receipt of the order
Resultats: Nous confirmons que la livraison a été contrôlée et correspond avec les conventions faites à la réception de la commande

mergardtri



Certified acc. DIN EN ISO 9001:2008 and DIN EN 9100:2009
valid until 2016-11-10
Cert. - Reg. No.: 001959 QM08; 001959 ASH 09-1



ALUnna

Abnahmebeauftragter

10.11.2014

Aluminiumwerk Unna AG, Uelzener Weg 36, 59425 Unna, Germany